Svařovací technika a přídavné materiály, svařovací dráty MIG/MAG CO2

GEKO G74101 (4557) Poměděný svařovací drát MIG/MAG SG2 (ER70S-6 / G3Si1) Ø 0,8 mm, cívka D200 – 5 kg

Model: 4557 • Značka: GEKO • Uživatelská a dílenská technická dokumentace



DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ
Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně a s porozuměním prostudujte tento originální návod k obsluze. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny, výstrahy a doporučené pracovní postupy. Návod pečlivě uschovejte pro budoucí použití po celou dobu životnosti zařízení.

ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ ZAŘÍZENÍ

Nejpoužívanější univerzální **poměděný plný svařovací drát `GEKO G74101` (kat. č. 4557) typu `SG2 (G3Si1 / ER70S-6)` o průměru `Ø 0,8 mm` na standardní plastové cívce `D200` o hmotnosti `5 kg`** pro poloautomatické svářečky `MIG/MAG („$CO_2$“)`! Přesný vrstvený návin (závit vedle závitu) a rovnoměrné pomědění zaručují **naprosto plynulý průchod bovdenem bez zadrhávání, výborný přenos proudu v kontaktní špičce M6/M8 `0,8 mm` a čistý hluboký průvar s minimálním rozstřikem při karosářských, zámečnických i konstrukčních pracích v ochranné atmosféře `$CO_2$` nebo směsného plynu `Ar/$CO_2$ (M21)`**!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Výrobce / Model / Katalogové č.	GEKO • Model G74101 • Kat. č. 4557
Průměr svařovacího drátu	Ø 0,8 mm (nejuniverzálnější průměr pro plechy od 0,8 mm až po jekly a profily tl. ~5–6 mm!)
Hmotnost návinu	5,0 kg čistá hmotnost drátu
Rozměr cívky	Standard D200 / S200: vnější Ø cívky 200 mm, šířka ~55 mm, středový upínací otvor Ø 50–52 mm (pasuje do 99 % invertorových MIG/MAG svářeček!)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Výrobce / Model / Katalogové č.	GEKO • Model G74101 • Kat. č. 4557
Průměr svařovacího drátu	Ø 0,8 mm (nejuniverzálnější průměr pro plechy od 0,8 mm až po jekly a profily tl. ~5–6 mm!)
Hmotnost návinu	5,0 kg čistá hmotnost drátu
Rozměr cívky	Standard D200 / S200: vnější Ø cívky 200 mm, šířka ~55 mm, středový upínací otvor Ø 50–52 mm (pasuje do 99 % invertorových MIG/MAG svářeček!)
Klasifikace oceli drátu	SG2 • G3Si1 (EN ISO 14341-A) • ER70S-6 (AWS A5.18) se zvýšeným obsahem Si a Mn pro čistou lázeň
Povrchová úprava	Elektrolytické pomědění (chrání drát před korozí a minimalizuje opotřebení měděné proudové špičky!)
Způsob navinutí	Přesný řadový návin (Precision Layer Wound) — smyčky se na brzdě podavače do sebe nezařezávají!
POVINNÝ OCHRANNÝ PLYN!	Směsný plyn M21 (82 % Argon + 18 % CO_2) NEBO čistý 100 % CO_2 (C1) — POZOR: toto je PLNÝ drát, NIKOLIV trubičkový bezplynový drát Flux!
Polarita svařování (DC+)	Hořák MIG/MAG na PLUS (+), zemnicí kleště na MINUS (–)!
Určené základní materiály	Konstrukční nelegované a nízkolegované oceli (S185 až S355, P235GH, karosářské plechy, trubky, profily)
Doporučený proud a průtok plynu	cca 40 – 180 A • Průtok ochranného plynu 8 – 12 l/min
Záruka	24 měsíců (skladujte v suchu v originálním obalu!)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. 5 kg poměděného ocelového drátu Ø 0,8 mm** – poskytuje stovky metrů drátu pro autoopravárenství i zámečnickou výrobu.
- **2. Legování křemíkem a manganem (SG2 / G3Si1)** – váže kyslík ve svarové lázni a vytváří hladkou kresbu svaru bez pórů.
- **3. Hladká měděná vrstva na povrchu** – zajišťuje nízký přechodový odpor v průvlaku 0,8 mm a kluzký průchod bovdenem.
- **4. Černá plastová cívka standardu D200 (Ø 200 mm)** – vejde se do všech přenosných jednofázových 230V i třífázových 400V CO_2 svářeček.
- **5. Středový náboj Ø 50 mm s unášecím otvorem** – spolupracuje s třecí brzdou a aretačním kolíkem trnu svářečky.
- **6. Boční fixační otvory v čele cívky** – slouží k bezpečnému zaháknutí a zajištění volného konce drátu, aby se cívka nerozmotala!
- **7. Přesný vrstvený návin (závit vedle závitu)** – eliminuje cukání podavače při odvíjení.
- **8. Identifikační štítek šarže a průměru** – potvrzuje průměr 0,8 mm a hmotnost 5 kg.
- **9. Ochranná parotěsná fólie a kartonová krabice** – chrání nový drát před vzdušnou vlhkostí během skladování.
- **10. Kompatibilita s kladkou V-0,8 mm** – přesně zapadá do V-drážky 0,8 mm podávacího ústrojí svářečky.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

POVINNÁ SAMOSTMÍVACÍ SVÁŘEČSKÁ KUKLA (EN ISO 16321 / EN 379, stínění DIN 9–13)! – Elektrický oblouk MIG/MAG vyzařuje extrémně intenzivní UV a IR záření — i vteřinový pohled bez kukly způsobí bolestivý zánět spojivek („nablikání“) a popálení kůže obličeje a krku!

KOŽENÉ SVÁŘEČSKÉ RUKAVICE (EN 12477), NEHOŘLAVÝ BAVLNĚNÝ ODĚV A OBUV S1P/S3! – Nikdy nesvařujte v syntetickém fleecovém/šuťákovém oblečení (od jisker okamžitě vzplane a přiškvaří se!) ani v nízkých botách!

VĚTRÁNÍ NEBO ODSÁVÁNÍ SVÁŘEČSKÝCH DÝMŮ A OCHRANNÝCH PLYNŮ (CO_2 / ARGON)! – Ochranné plyny CO_2 a Argon jsou těžší než vzduch a v nevětraných montážních jámách či nádržích vytlačují kyslík (riziko udušení)! Nikdy nesvařujte odmašťované díly potřísněné chlorovanými čističi brzd (vzniká jedovatý fosgen!)!

POZOR NA PRUŽNÝ KONEC DRÁTU PŘI ODŠTÍPNUTÍ Z CÍVKY — CHRAŇTE OČI BRÝLEMI (EN 166)! – Navinutý drát 0,8 mm je jako natažená pružina! Pokud pustíte začátek drátu z prstů, konec vystřelí do obličeje a na cívce vyskáče zamotané „ptačí hnízdo“! Konec drátu držte VŽDY pevně v prstech až do zavedení do podavače!

Při zavádění drátu motorkem podavače nemiřte ústím hořáku MIG na obličej ani na tělo! – Vyjíždějící tuhý ocelový drát snadno propíchne kůži ruky nebo oko.

Výstraha pro obsluhu: Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko zranění, mechanického poškození zraku, sluchu či úrazu rotujícími nástroji a tlakem.

4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PROVOZNÍ VAROVÁNÍ

VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Před započetím práce zajistěte, aby se v pracovním prostoru nezdržovaly nepovolané osoby, děti ani zvířata. Udržujte pracoviště v čistotě, suchu a s dostatečným osvětlením. Nepracujte pod vlivem alkoholu, léků či při nadměrné únavě.

- ⚠️ Před zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. **1. Zkontrolujte přítomnost ochranného plynu!** Drát **GEKO G74101** je plný poměděný drát SG2 — **bez otevřené láhve CO_2 nebo směsi Ar/CO_2 (8–10 l/min) dělá pouze pěnovou houbu plnou pórů!**
2. **2. Zkontrolujte polaritu svářečky (`DC+`):** U MIG/MAG s plynem musí být **hořák zapojen na `+` (PLUS)** a **zemnicí kabel na `-` (MINUS)** (pokud jste předtím vařili trubičkovým drátem bez plynu, nezapomeňte přepólovat zpět!).
3. **3. Nastavte kladku podavače a průvlak na `0,8 mm`:** Otočte podávací kladku tak, aby aktivní byla **hladká V-drážka `0.8`** (ne vroubkovaná kladka na trubičkový drát!) a našroubujte do hořáku měděnou špičku **`0,8 mm`**.
4. Zkontrolujte, že povrch drátu není zrezivělý (rezavý drát okamžitě ucpe ocelový bovden v hořáku!).
5. Očistěte místo svaru na oceli úhlovou bruskou na čistý lesklý kov (barva, rez a olej způsobují prskání a póry).

6. NÁVOD K MONTÁŽI, UVEDENÍ DO CHODU A OBSLUZE (1. ČÁST)

Postupujte podle níže uvedených technologických kroků a dbejte na správné seřízení zařízení:

1. **1. Nasazení 5kg cívky D200 bez rozmotání:** Nasaďte cívku **G74101** na trn svářečky tak, aby se drát odvíjel do podavače v přímce (zespoda nebo shora dle podavače), seřiďte matici brzdy cívky (aby se cívka po puštění spouště sama nedotáčela!), teprve **POTÉ držte konec drátu, uštípněte zahnutou špičku kleštěmi a zaveďte jej do kladky**!
2. **2. Zavedení drátu hořákem:** Sejměte plynovou hubici a vyšroubujte proudovou špičku 0,8 mm na konci hořáku, natáhněte 3/4m kabel hořáku rovně po zemi a posuvem zaveďte drát skrz celý hořák; poté našroubujte špičku `0,8 mm` a nasaďte hubici.
3. **3. Seřízení přítlaku kladky:** Přítlak kladky utáhněte jen tolik, aby drát neprokluzoval, ale když drát opřete šikmo o dřevěné prkénko, musí kladka jemně proklouznout bez zmačkání drátu do harmoniky!

6. NÁVOD K OBSLUZE, PRACOVNÍ POSTUPY A VYPNUTÍ (2. ČÁST)

4. **4. Svařování tenkých plechů i jeklů:** S průměrem **0,8 mm** pohodlně vyvaříte jak 0,8mm prahy a blatníky bodováním, tak 3–5mm ocelové jekly brány či ponku plynulou housenkou (výlet drátu z hubice držte cca `8–12 mm`).
5. **5. Ukončení práce:** Uzavřete hlavní ventil tlakové láhve plynu, krátkým stiskem spouště odpusťte tlak z redukčního ventilu a vypněte svářečku.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
**SKLADOVÁNÍ V SUCHU (PREVENCE REZIVĚNÍ DRÁTU!)	** Pokud necháte svářečku s cívkou přes zimu v mrznoucí vlhké stodole, kondenzát naruší pomědění a zrezivělý drát zničí bovden! Při dlouhé odstávce vyjměte cívku (konec drátu zahákněte do otvoru v boku cívky!) a uložte ji v uzavřeném igelitovém pytli v suchém bytě/kotelně!
**Čisticí filc před podavačem	** Na vstup drátu do podavače lze nacvaknout čisticí plstěný kolíček (stírá prach z dílny, aby nešel do bovdenu).
**Separační sprej	** Plynovou hubici a špičku ošetřujte separačním sprejem proti nalepování kuliček kovu.

8. DIAGNOSTIKA MOŽNÝCH PORUCH A JEJICH ODSTRANĚNÍ (TROUBLESHOOTING)

V případě abnormálního chování vyhledejte příčinu v diagnostické matici níže:

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Svar brutálně pění, prská a vypadá jako děravá pemza (houba)	Zapomenutý zavřený ventil láhve CO_2/Argon, došel plyn, průvan venku odfukuje plyn nebo obrácená polarita (hořák na minus!)	Otevřete plyn (nastavte 8–10 l/min), chraňte místo svaru zástěnou před větrem a zkontrolujte hořák na PLUS (+)
Drát se před vstupem do bovdenu mačká do „ptačího hnízda“	Ucpaná/připečená proudová špička 0,8 mm, moc silný přítlak kladky nebo rezavý bovden	Vyměňte měděnou špičku 0,8 mm za novou, vyfoukejte bovden stlačeným vzduchem a zmírněte přítlak kladky
Cívka se po puštění spouště dotáčí setrvačností a shazuje smyčky z okraje	Příliš povolená středová brzda trnu cívky ve svářečce	Mírně přitáhněte středový šroub/matici pružinové brzdy trnu cívky D200

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE ODPADU

Informace pro uživatele k likvidaci výrobků a obalových materiálů (dle 2012/19/EU a zákona o odpadech):
Tento výrobek a jeho kovové, polymerní či elektronické části po skončení životnosti nepatří do běžného směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do autorizovaného sběrného dvora nebo recyklačního střediska druhotných surovin. Správnou recyklací a ekologickou likvidací zabráníte znečištění půdy, spodních vod a přispíváte k opětovnému využití cenných surovin v oběhovém hospodářství.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

(vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a ČR)

Dovozce / Zplnomocněný zástupce:	**PajAndy Group s.r.o.**, Roháčova 145/14, Žižkov, 130 00 Praha 3, Česká republika
Identifikační údaje (IČO):	21946288
Výrobek a obchodní název:	**GEKO G74101 (4557) Poměděný svařovací drát MIG/MAG SG2 (ER70S-6 / G3Si1) Ø 0,8 mm, cívka D200 – 5 kg**
Typové označení / Model:	**4557** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	GEKO G74101 (4557) Poměděný svařovací drát MIG/MAG SG2 (ER70S-6 / G3Si1) Ø 0,8 mm, cívka D200 – 5 kg

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- (EU) 305/2011 (CPR – Svařovací přídavné materiály pro kovové konstrukce) a EN 13479

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1 / G 38 3 C1 3Si1 (norma DIN 8559: SG2)
- AWS A5.18: ER70S-6 (Mangano-křemíkový nelegovaný svařovací drát na cívce S200 / D200)

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 22. října 2026

Za dovozce / výrobce: **Pavel Bužek**
Oprávněná osoba pro sestavení technické dokumentace

Záruční podmínky a servis: Na zařízení je poskytována standardní záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele). Záruka se nevztahuje na přirozené mechanické opotřebení spotřebních dílů (těsnění, hadice, čelisti, baterie, trysky a O-kroužky) a na škody vzniklé neodborným zacházením, přetěžováním či zanedbanou údržbou.